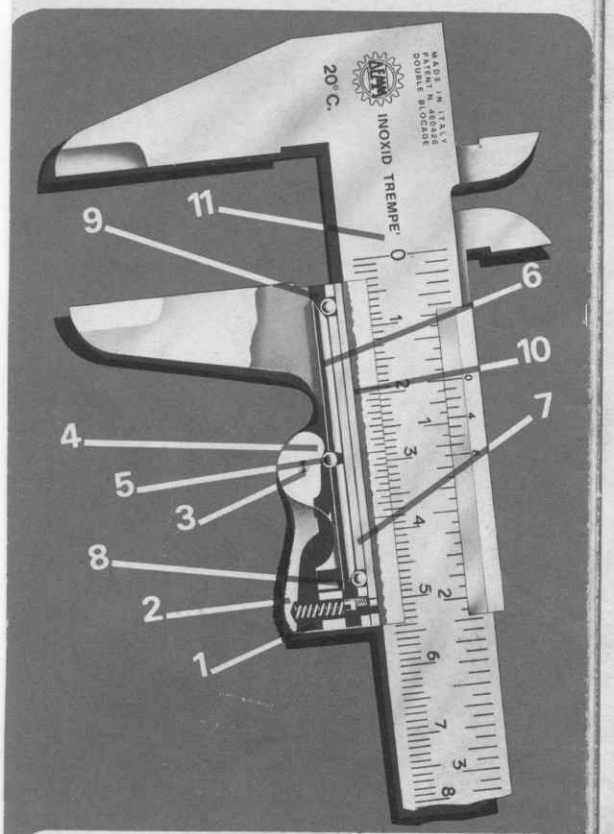
GENIALE COSTRUZIONE DOPPIO BLOCCAGGIO ALTA PRECISIONE



Brevettato in tutto il mondo

1 **Molla antagonista che mantiene il corsoio aderente all'asta.**

2 **Estremità della levetta che, vincendo la forza antagonista della molla, libera il corsoio dal bloccaggio.**

3 **Perno.**

4 **Camma di estremità della levetta di manovra.**

5 **Sfera che, sollevandosi, respinge i piani inclinati.**

6 7 **Piani inclinati.**

8 9 **Sfere di estremità.**

10 **Lardone.**

11 **Asta graduata.**

La DEMM produce e mette a disposizione della Clientela una gamma completa di calibri a corsoio di differenti tipi e capacità, di accuratissima lavorazione e di alta precisione, costruiti in acciaio inossidabile di alta qualità temperati e così distinti:

Calibri a corsoio ventesimali

- 160 mm tipo carenato con bloccaggio automatico
- 160 mm tipo con bloccaggio a vite
- 180 mm tipo carenato con bloccaggio automatico
- 180 mm tipo con bloccaggio a vite
- 180 mm tipo con doppio bloccaggio brevettato

Calibri a corsoio ventesimali con nonio amplo

- 200 mm tipo carenato con bloccaggio automatico
- 200 mm tipo con bloccaggio a vite
- 200 mm tipo con doppio bloccaggio brevettato

450 mm tipo speciale R.I.M.S. per lamieristi

Calibri a corsoio quarantesimali BABY

- 130 mm tipo con vite micrometrica
- 130 mm tipo senza vite micrometrica
- 180 mm tipo con vite micrometrica
- 180 mm tipo senza vite micrometrica

Calibri a corsoio cinquantesimali

letture a nonio 1/50 mm 1/1000"

- 250 mm tipo con vite micrometrica
- 250 mm tipo senza vite micrometrica
- 250 mm tipo con punte a coltello con vite microm.
- 280 mm tipo con vite micrometrica
- 300 mm tipo » » »
- 350 mm tipo » » »
- 500 mm tipo con becche 100 mm con vite micrometrica

500 mm tipo con becche 125 mm con vite micrometrica
650 mm tipo con vite micrometrica
800 mm tipo » » »
1000 mm tipo » » »
1500 mm tipo » » »
2000 mm tipo » » »

Calibri di profondità cinquantesimali

con piedino per misurazione di spessori

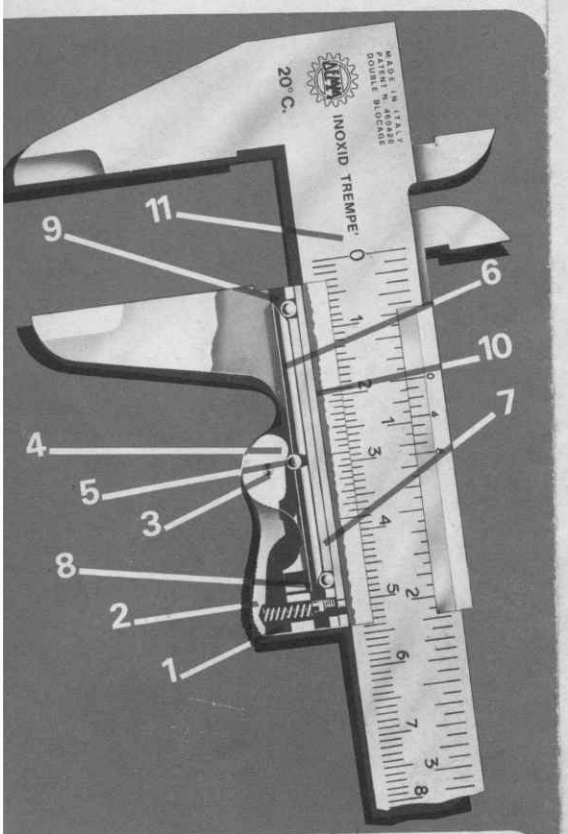
220 mm con vite micrometrica
320 mm » » »
420 mm » » »
550 mm » » » (a richiesta)
650 mm » » » »
220 mm senza vite micrometrica
320 mm » » »
420 mm » » »
550 mm » » » (a richiesta)
650 mm » » » »

Calibro Cinquantesimale Universale S. A. S.

per misurazioni di profondità e con piedini per misurazioni delle sedi degli Anelli Seeger.
mm 250 con vite micrometrica

I calibri segnati con • si costruiscono anche in esecuzione CROMATA OPACA.

ENIALE COSTRUZIONE
OPPIO BLOCCAGGIO
LTA PRECISIONE



Brevettato in tutto il mondo

1 **Molla antagonista che mantiene il corsoio aderente all'asta.**

2 **Estremità della levetta che, vincendo la forza antagonista della molla, libera il corsoio dal bloccaggio.**

3 **Perno.**

4 **Camma di estremità della levetta di manovra.**

5 **Sfera che, sollevandosi, respinge i piani inclinati.**

6 7 **Piani inclinati.**

8 9 **Sfere di estremità.**

10 **Lardone.**

11 **Asta graduata.**

LA DEMM PRODUCE:

INGRANAGGI DI PRECISIONE

Ingranaggi cilindrici diritti ed elicoidali « rettificati » o « sbarbati »
Coppie coniche a denti diritti
Coppie coniche GLEASON, Elicoidali, Zerol, Hypoid.
Coppie vite senza fine-corona elicoidale
Parti di ricambio per autoveicoli, autocarri, trattori

MACCHINE UTENSILI

Stozzatrici per ingranaggi
Dentatrici a creatore
Sbarbatrici per ingranaggi
Macchine prova rumorosità ingranaggi con elettrosbavatore automatico
Torni di precisione semiautomatici e paralleli
Torni a riprodurre
Intestatrici centratrici automatiche
Rettificatrici per profili scanalati
Apparecchi per affilatura coltelli stozzatori

STRUMENTI DI MISURA DI PRECISIONE

Calibri a corsoio
Micrometri centesimali
Comparatori centesimali

UTENSILI

Coltelli stozzatori d'ingranaggi
Coltelli sbarbatori d'ingranaggi

MOTORI E CICLOMOTORI DEMM

49 cc. a due e quattro tempi

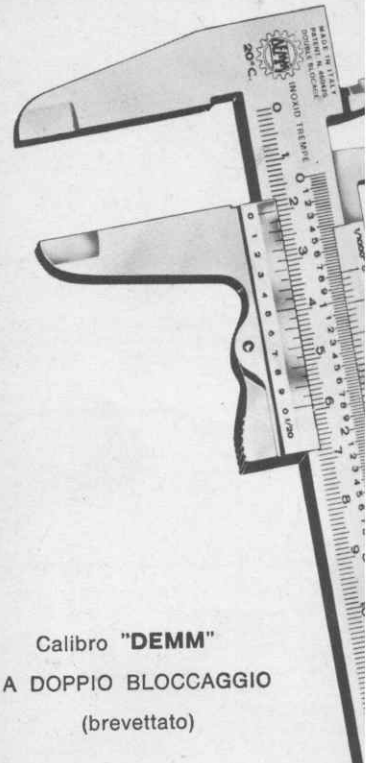
IMPIANTI DI LUBRIFICAZIONE

Pompe, distributori, dosatori, terminali, ecc., per impianti di lubrificazione centralizzata a perdita ed a circolazione continua.

DALDI & MATTEUCCI - MILANO
VIA PIRELLI 16/a - TEL. 653651

DEMM Mod. 352-0923 15m. - 10-71

Una eccezionale
realizzazion
al servizio della preci



Calibro **"DEMM"**
A DOPPIO BLOCCAGGIO
(brevettato)

Preferite
"il calibro DEMM"
il più perfetto
per rilievi sicuri

Filettature metriche ISO a profilo triangolare UNI 45

Dimensioni in mm.

$H = 0{,}866\,03\ P$

$H_1 = \frac{5}{8} H = 0{,}541\,27\ P$

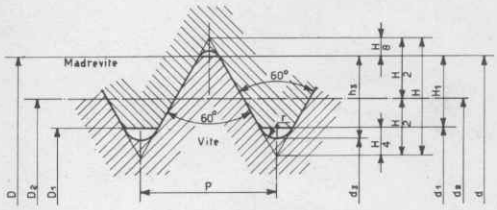
$h_3 = \frac{17}{24} H = 0{,}613\,43\ P$

$d_1 = D_1 = d - 2\,H_1 = d - 1{,}082\,53\ P$

$d_2 = D_2 = d - \frac{3}{4} H = d - 0{,}649\,52\ P$

$d_3 = d - 2\,h_3 = d - 1{,}226\,87\ P$

$r = \frac{H}{6} = 0{,}144\,34\ P$



1 Devono essere di preferenza impiegat colonna 1 del prospetto; in caso di ne impiegare i diametri della colonna 2 colonna 3 sono possibilmente da evita

FILETTATURE A PASSO GROSSO

Esempio di designazione di una filettatura metrica ISO a profilo triangolare, a passo grosso, avente d = 8 mm e passo P = 1,25 mm:

M 8

Ø nominale di filettatura (vedere punto 1) e Ø esterno d = D Col. 1	Col. 2	Col. 3	Passo p	Ø medio $d_2 = D_2$	Ø di nocciolo della vite d_3	Ø di nocciolo della madrevite D_1	Prof. dei filetti della vite h_3	Raggio arrotondamento fondo filetto della vite r	Sez. di nocciolo mm²
1,6			0,35	1,373	1,171	1,221	0,215	0,051	1,08
	1,8		0,35	1,573	1,371	1,421	0,215	0,051	1,48
2			0,4	1,740	1,509	1,567	0,245	0,058	1,79
	2,2		0,45	1,908	1,648	1,713	0,276	0,065	2,13
2,5			0,45	2,208	1,948	2,013	0,276	0,065	2,98
3			0,5	2,675	2,387	2,459	0,307	0,072	4,47
	3,5		0,6	3,110	2,764	2,850	0,368	0,087	6,00
4			0,7	3,545	3,141	3,242	0,429	0,101	7,75
	4,5		0,75	4,013	3,580	3,688	0,460	0,108	10,1
5			0,8	4,480	4,019	4,134	0,491	0,115	12,7
6			1	5,350	4,773	4,917	0,613	0,144	17,9
		7	1	6,350	5,773	5,917	0,613	0,144	26,2
8			1,25	7,188	6,466	6,647	0,767	0,180	32,8
		9	1,25	8,188	7,466	7,647	0,767	0,180	43,8
10			1,5	9,026	8,160	8,376	0,920	0,217	52,3
		11	1,5	10,026	9,160	9,376	0,920	0,217	65,9
12			1,75	10,863	9,853	10,106	1,074	0,253	76,2
	14		2	12,701	11,546	11,835	1,227	0,289	105
16			2	14,701	13,546	13,835	1,227	0,289	144
	18		2,5	16,376	14,933	15,294	1,534	0,361	175
20			2,5	18,376	16,933	17,294	1,534	0,361	225
	22		2,5	20,376	18,933	19,294	1,534	0,361	282
24			3	22,051	20,319	20,752	1,840	0,433	324
	27		3	25,051	23,319	23,752	1,840	0,433	427
30			3,5	27,727	25,706	26,211	2,147	0,505	519
	33		3,5	30,727	28,706	29,211	2,147	0,505	647
36			4	33,402	31,093	31,670	2,454	0,577	759
	39		4	36,402	34,093	34,670	2,454	0,577	913
42			4,5	39,077	36,479	37,129	2,760	0,650	1 050
	45		4,5	42,077	39,479	40,129	2,760	0,650	1 220
48			5	44,752	41,866	42,587	3,067	0,722	1 380
	52		5	48,752	45,866	46,587	3,067	0,722	1 650
56			5,5	52,428	49,252	50,046	3,374	0,794	1 910
	60		5,5	56,428	53,252	54,046	3,374	0,794	2 230
64			6	60,103	56,639	57,505	3,681	0,866	2 520
	68		6	64,103	60,639	61,505	3,681	0,866	2 890

Riproduzione autorizzata dall'U.N.I.

FILETTATURE A PASSO FINE

Esempio di designazione di una filettatura metrica ISO a profilo triangolare, a passo fine, avente d = 8 mm e passo P = 1 mm:

M 8 x 1

Ø nominale di filettatura (vedere punto 1) e Ø esterno d = D Col. 1	Col. 2	Col. 3	Passo p	Ø medio $d_2 = D_2$	Ø di nocciolo della vite d_3	Ø di nocciolo della madrevite D_1	Prof. dei filetti della vite h_3	Raggio arrotondamento fondo filetto della vite r	Sez. di nocciolo mm²
2,5			0,35	2,273	2,071	2,121	0,215	0,051	3,37
3			0,35	2,773	2,571	2,621	0,215	0,051	5,19
	3,5		0,35	3,273	3,071	3,121	0,215	0,051	7,41
4			0,5	3,675	3,387	3,459	0,307	0,072	9,01
	4,5		0,5	4,175	3,887	3,959	0,307	0,072	11,9
5			0,5	4,675	4,387	4,459	0,307	0,072	15,1
		5,5	0,5	5,175	4,887	4,959	0,307	0,072	18,8
6			0,75	5,513	5,080	5,188	0,460	0,108	20,3
		7	0,75	6,513	6,080	6,188	0,460	0,108	29,0
8			1	7,350	6,773	6,917	0,613	0,144	36,0
			0,75	7,513	7,080	7,188	0,460	0,108	39,4
		9	1	8,350	7,773	7,917	0,613	0,144	47,5
			0,75	8,513	8,080	8,188	0,460	0,108	51,3
			1,25	9,188	8,466	8,647	0,767	0,180	56,3
10			1	9,350	8,773	8,917	0,613	0,144	60,5
			0,75	9,513	9,080	9,188	0,460	0,108	64,8
		11	1	10,350	9,773	9,917	0,613	0,144	75,0
			0,75	10,513	10,080	10,188	0,460	0,108	79,8
			1,5	11,026	10,160	10,376	0,920	0,217	81,1
12			1,25	11,188	10,466	10,647	0,767	0,180	86,0
			1	11,350	10,773	10,917	0,613	0,144	91,2
			1,5	13,026	12,160	12,376	0,920	0,217	116
	14		1,25	13,188	12,466	12,647	0,767	0,180	122
			1	13,350	12,773	12,917	0,613	0,144	128
		15	1,5	14,026	13,160	13,376	0,920	0,217	136
			1	14,350	13,773	13,917	0,613	0,144	149
			1,5	15,026	14,160	14,376	0,920	0,217	157
16			1	15,350	14,773	14,917	0,613	0,144	171
		17	1,5	16,026	15,160	15,376	0,920	0,217	180
			1	16,350	15,773	15,917	0,613	0,144	195
			2	16,701	15,546	15,835	1,227	0,289	190
	18		1,5	17,026	16,160	16,376	0,920	0,217	205
			1	17,350	16,773	16,917	0,613	0,144	221
			2	18,701	17,546	17,835	1,227	0,289	242
20			1,5	19,026	18,160	18,376	0,920	0,217	259
			1	19,350	18,773	18,917	0,613	0,144	277
			2	20,701	19,546	19,835	1,227	0,289	300
	22		1,5	21,026	20,160	20,376	0,920	0,217	319
			1	21,350	20,773	20,917	0,613	0,144	339

Riproduzione autorizzata dall'U.N.I.

Ø nominale di filettatura (vedere punto 1) e Ø esterno d = D Col. 1	Col. 2	Col. 3	Passo p	Ø medio $d_2 = D_2$	Ø di nocciolo della vite d_3	Ø di nocciolo della madrevite D_1
			2	22,701	21,546	21,835
24			1,5	23,026	22,160	22,376
			1	23,350	22,773	22,917
			2	23,701	22,546	22,835
		25	1,5	24,026	23,160	23,376
			1	24,350	23,773	23,917
			2	25,701	24,546	24,835
	27		1,5	26,026	25,160	25,376
			1	26,350	25,773	25,917
			2	26,701	25,546	25,835
		28	1,5	27,026	26,160	26,376
			1	27,350	26,773	26,917
			3	28,051	26,319	26,752
			2	28,701	27,546	27,835
30			1,5	29,026	28,160	28,376
			1	29,350	28,773	28,917
			2	30,701	29,546	29,835
		32	1,5	31,026	30,160	30,376
			3	31,051	29,319	29,752
	33		2	31,701	30,546	30,835
			1,5	32,026	31,160	31,376
		35	1,5	34,026	33,160	33,376
			3	34,051	32,319	32,752
36			2	34,701	33,546	33,835
			1,5	35,026	34,160	34,376
			3	37,051	35,319	35,752
	39		2	37,701	36,546	36,835
			1,5	38,026	37,160	37,376
			3	38,051	36,319	36,752
		40	2	38,701	37,546	37,835
			1,5	39,026	38,160	38,376
			4	39,402	37,093	37,670
42			3	40,051	38,319	38,752
			2	40,701	39,546	39,835
			1,5	41,026	40,160	40,376
			4	42,402	40,093	40,670
	45		3	43,051	41,319	41,752
			2	43,701	42,546	42,835
			1,5	44,026	43,160	43,376

Riproduzione autorizzata dall'U.N.I.

olare UNI 4535

Devono essere di preferenza impiegati i diametri della colonna 1 del prospetto; in caso di necessità si possono impiegare i diametri della colonna 2; i diametri della colonna 3 sono possibilmente da evitare.

Ø nominale di filettatura (vedere punto 1) e Ø esterno d = D			Passo	Ø medio	Ø di nocciolo della vite	Ø di nocciolo della madrevite	Prof. dei filetti della vite	Raggio arrotondamento fondo filetto della vite	Sez. di nocciolo
Col. 1	Col. 2	Col. 3	p	$d_2 = D_2$	d_3	D_1	h_3	r	mm²
			2	22,701	21,546	21,835	1,227	0,289	365
24			1,5	23,026	22,160	22,376	0,920	0,217	386
			1	23,350	22,773	22,917	0,613	0,144	407
			2	23,701	22,546	22,835	1,227	0,289	399
		25	1,5	24,026	23,160	23,376	0,920	0,217	421
			1	24,350	23,773	23,917	0,613	0,144	444
			2	25,701	24,546	24,835	1,227	0,289	473
	27		1,5	26,026	25,160	25,376	0,920	0,217	497
			1	26,350	25,773	25,917	0,613	0,144	522
			2	26,701	25,546	25,835	1,227	0,289	513
		28	1,5	27,026	26,160	26,376	0,920	0,217	537
			1	27,350	26,773	26,917	0,613	0,144	563
			3	28,051	26,319	26,752	1,840	0,433	544
			2	28,701	27,546	27,835	1,227	0,289	596
30			1,5	29,026	28,160	28,376	0,920	0,217	623
			1	29,350	28,773	28,917	0,613	0,144	650
			2	30,701	29,546	29,835	1,227	0,289	686
		32	1,5	31,026	30,160	30,376	0,920	0,217	714
			3	31,051	29,319	29,752	1,840	0,433	675
	33		2	31,701	30,546	30,835	1,227	0,289	733
			1,5	32,026	31,160	31,376	0,920	0,217	763
		35	1,5	34,026	33,160	33,376	0,920	0,217	864
			3	34,051	32,319	32,752	1,840	0,433	820
36			2	34,701	33,546	33,835	1,227	0,289	884
			1,5	35,026	34,160	34,376	0,920	0,217	916
			3	37,051	35,319	35,752	1,840	0,433	980
	39		2	37,701	36,546	36,835	1,227	0,289	1 050
			1,5	38,026	37,160	37,376	0,920	0,217	1 080
			3	38,051	36,319	36,752	1,840	0,433	1 040
		40	2	38,701	37,546	37,835	1,227	0,289	1 110
			1,5	39,026	38,160	38,376	0,920	0,217	1 140
			4	39,402	37,093	37,670	2,454	0,577	1 080
42			3	40,051	38,319	38,752	1,840	0,433	1 150
			2	40,701	39,546	39,835	1,227	0,289	1 230
			1,5	41,026	40,160	40,376	0,920	0,217	1 270
			4	42,402	40,093	40,670	2,454	0,577	1 260
	45		3	43,051	41,319	41,752	1,840	0,433	1 340
			2	43,701	42,546	42,835	1,227	0,289	1 420
			1,5	44,026	43,160	43,376	0,920	0,217	1 460

Riproduzione autorizzata dall'U.N.I.

Filettatura Whitworth
UNI 2709

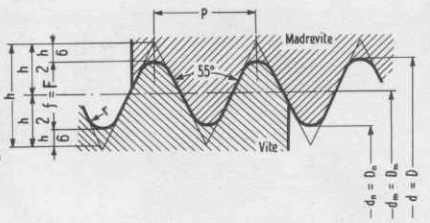
Dimensioni in mm.

$$p = \frac{25,4}{Z}$$

$h = 0,96049\ p$

$f = 0,64033\ p$

$r = 0,13733\ p$



Esempio di designazione di una filettatura Whitworth, avente d = 38,10 mm:

1½ W

Indicazione per la design.	Ø esterno di vite e di madrevite d = D	Ø medio di vite e di madrevite dm = Dm	Ø nocciolo di vite e di madrevite dn = Dn	Sezione di nocciolo mm²	Passo p	N. fil. per poll. z	Profon. filetti f	Raggio di arrot. r
1/4	6,350	5,537	4,724	17,5	1,270	20	0,813	0,17
5/16	7,938	7,034	6,130	29,5	1,411	18	0,904	0,19
3/8	9,525	8,508	7,491	44,1	1,588	16	1,017	0,22
7/16	11,112	9,950	8,788	60,7	1,814	14	1,162	0,25
1/2	12,700	11,344	9,988	78,4	2,117	12	1,356	0,29
5/8	15,875	14,396	12,917	131	2,309	11	1,479	0,32
3/4	19,050	17,424	15,798	196	2,540	10	1,626	0,35
7/8	22,225	20,418	18,611	272	2,822	9	1,807	0,39
1	25,400	23,367	21,334	357	3,175	8	2,033	0,44
1 1/8	28,575	26,251	23,927	450	3,629	7	2,324	0,50
1 1/4	31,750	29,426	27,102	577	3,629	7	2,324	0,50
1 3/8	34,925	32,214	29,503	684	4,233	6	2,711	0,58
1 1/2	38,100	35,389	32,678	839	4,233	6	2,711	0,58
1 5/8	41,275	38,022	34,769	949	5,080	5	3,253	0,70
1 3/4	44,450	41,197	37,944	1 131	5,080	5	3,253	0,70
1 7/8	47,625	44,011	40,397	1 282	5,644	4 1/2	3,614	0,78
2	50,800	47,186	43,572	1 491	5,644	4 1/2	3,614	0,78
2 1/4	57,150	53,084	49,018	1 887	6,350	4	4,066	0,87
2 1/2	63,500	59,434	55,368	2 408	6,350	4	4,066	0,87
2 5/8	66,675	62,609	58,543	2 692	6,350	4	4,066	0,87
2 3/4	69,850	65,203	60,556	2 880	7,257	3 1/2	4,647	1,00
3	76,200	71,553	66,906	3 516	7,257	3 1/2	4,647	1,00
3 1/4	82,550	77,546	72,542	4 133	7,815	3 1/4	5,004	1,07
3 1/2	88,900	83,896	78,892	4 888	7,815	3 1/4	5,004	1,07
3 3/4	95,250	89,828	84,406	5 595	8,467	3	5,422	1,16
4	101,600	96,178	90,756	6 469	8,467	3	5,422	1,16
4 1/4	107,950	102,293	96,636	7 334	8,835	2 7/8	5,657	1,21
4 1/2	114,300	108,643	102,986	8 330	8,835	2 7/8	5,657	1,21
4 3/4	120,650	114,736	108,822	9 301	9,236	2 3/4	5,914	1,27
5	127,000	121,086	115,172	10 418	9,236	2 3/4	5,914	1,27
5 1/4	133,350	127,154	120,958	11 491	9,676	2 5/8	6,196	1,33
5 1/2	139,700	133,504	127,308	12 729	9,676	2 5/8	6,196	1,33
5 3/4	146,050	139,544	133,038	13 901	10,160	2 1/2	6,506	1,40
6	152,400	145,894	139,388	15 260	10,160	2 1/2	6,506	1,40

Per equivalente metrico del pollice inglese si assume il valore pratico di 1" = 25,400 mm.

Per la garanzia dei valori di tutte le tabelle qui riprodotte vedansi le pubblicazioni originali U.N.I.

Riproduzione autorizzata dall'UNI